

# 鑫锋刀具 刮墨片采购 刮墨片

产品名称	鑫锋刀具 刮墨片采购 刮墨片
公司名称	东莞市万江鑫锋刀具厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市万江区莫屋工业区
联系电话	15707690015

## 产品详情

什么因素会影响到油墨刮刀压力？

现在很多行业都有使用到油墨刮刀产品，一般在应用油墨刮刀的时候，由于种种压力，从而使得产品的应用效果不好，那么影响油墨刮刀的压力是为什么呢？下面小编就来一一列举出来。

油墨刮刀压力其实就是指刮墨刀施于版辊滚筒的压力，而影响油墨刮刀压力有两个因素，一方面是将非图文区既网坑外的油墨刮干净，而另一方面是抗拒油墨的冲击力，阻止油墨从刀口流出。而油墨刮刀压力过小，则会严重影响印品质量；而油墨刮刀压力过大，会降低油墨的转移率，对版辊和刮刀片磨损都很大。

总而言之，油墨刮刀在使用的时候，压力不能过大，也不能过小，适中就好。

如何延长刮墨刀和印版的使用寿命？

刮墨刀在凹版印刷中扮演着十分重要的角色，正确使用刮墨刀，不仅能使印品墨色鲜艳饱和，而且还可将印刷质量事故降到点。

当凹印机在电机带动下高速运转时，刮墨刀也随其做相应的摆动。不同厂家生产的凹印机，其刮墨刀摆动机构的结构是不同的。如：a生产厂用汕樟轻工机械厂生产的ys620轮转凹印机，刮刀摆动由一专用微电机带动，而浙江海宁人民机械厂生产的800型凹印机，刮刀摆动则是由传动齿轮带动的。无论是哪种形式的摆动结构，都要达到一

个目的：刮去多余油墨，同时减轻刮墨刀刃口与印版的摩擦，以延长刮墨刀和印版的使用寿命。

刮墨刀的选择

刮墨刀如果没有弹性,就不能迅速恢复至原位,而且还会在印版上留下摆时产生的刀丝、刮刀粉末、铜版粉末,对印品颜色产生极大影响。

应选用含有-定比例c、cr、mn、si的刮墨刀,刮刀厚度通常选择0.1~0.18mm。刮刀太厚没有弹性,刮不干净油墨,反应在印品上,往往呈现出雾状,不但影响下一-色套印,而且同-批次印品前后质量会相差很远。

如果刮刀太薄,刮刀就容易在印版上留下刀痕,在摩擦力作用下,刮刀会逐渐磨损,必然影响印品质量。我们注意到,在印刷大面积满版白底时,使用太薄的刮刀常常会出现纵向条痕。

刮墨刀的硬度也影响到印刷品质量。刮刀是铁的,而凹版是铜滚筒表面镀铬,由于铜的硬度为200~300hv,铬的硬度为700~900hv,所以选择硬度为450~600hv的刮墨刀,这样即不伤印版,又不易留下刀痕,还可以刮除版面多余的油墨。

刮刀的刃口应选择圆弧形的,这样有利于保护印版。因为印版表面为圆弧形,如果刮刀刃口也为圆弧形,就不容易损伤印版,还容易将油墨刮净,保证非图文处版面干净、不滞墨。如果刀尖是平的,由于平的刃口很锋利,既容易损伤印版,又影响刮墨效果,从而影响印刷质量。

钢球增力分切油墨刮刀 液压油墨刮刀

## 力学计算

经建立力学模型并进行分析后可知,如果忽略力传递过程中的摩擦损失,图1所示系统的理论输出力 $F_t$ (单位N)、理论增力系数 $i_t$ 的计算公式为  $F_t = (pd^2p/4)/\tan\alpha_t$  (1)  $i_t = F_t/(pd^2p/4) = 1/\tan\alpha_t$  (2) 式中

$d$ ——活塞直径, m

$p$ ——液压缸左腔压力, Pa

$\alpha_t$ ——理论压力角, rad或( $^\circ$ )

图1所示系统的实际输出力 $F_p$ (单位N)及实际增力系数 $i_p$ ,可由下面的近似计算公式求得。